

REC'D 29 JUN 2004
WIPO PCT



IB/2004/01732
Rec'd PCPTO 15 SEP 2005
101549476

Ministero delle Attività Produttive

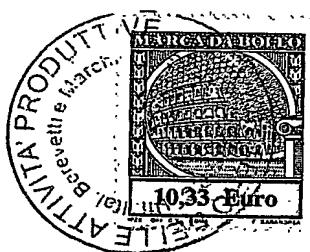
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

Invenzione Industriale N. TO2003 A 000459 del 18/06/2003



Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.

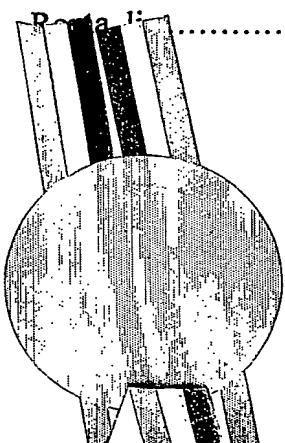
Inoltre: Istanza di correzione depositata presso l'UIBM di Roma con protocollo n. 853698 (pag.2).

PRIORITY DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

IL FUNZIONARIO

Gianpietro Carlotto



29 GIU 2004

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE - DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA 100300000459 REG. A 13.01.2003

DATA DI DEPOSITO 13.01.2003

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO 11/11/2003

RICHIEDENTE - Denominazione TALTOS S.R.L.

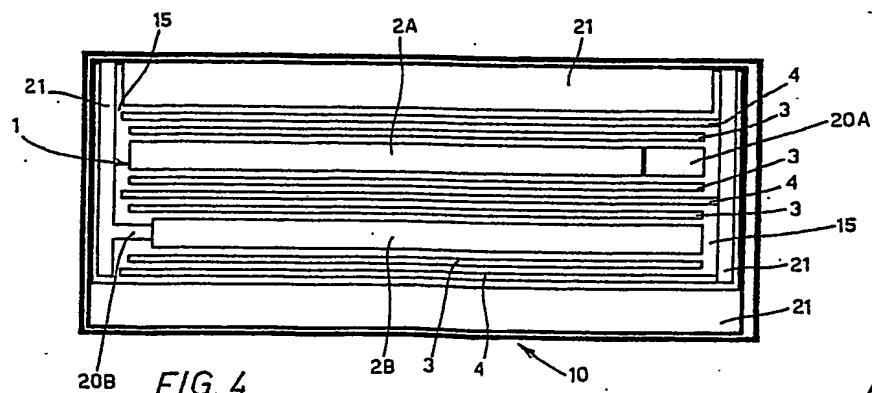
Residenza 10060 INVERSO PINASCA (TO)

TITOLO Procedimento per realizzare pannelli decorativi di materiale lapideo o simile.

L. RIASSUNTO

Si forma una pila o pacco (1) comprendente lastre (2) del materiale lapideo decorativo, e strati di armatura o rinforzo (3) e strati di separazione tra i pannelli (4). Si pone quindi il pacco (1) in una cassaforma (10) a tenuta di liquido, e si crea in questa una depressione che è mantenuta mentre si introduce un legante fluido induribile (15) destinato ad incapsulare ed impregnare la pila (1), consolidando eventuali fratture delle lastre (2). Si fa poi indurire il legante in modo da ottenere un blocco monolitico che è tagliato per formare pannelli comprendenti almeno una lastra decorativa (2) unita ad almeno uno strato di armatura (3). La pila (1) può comprendere lastre (2) di dimensioni diverse e, durante la formazione della pila (1) o prima del trattamento con il legante (15), si compensano le eventuali differenze di dimensioni. (Fig. 4)

M. DISEGNO



CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

Descrizione dell'invenzione industriale avente per titolo:

"Procedimento per realizzare pannelli decorativi di materiale lapideo o simile", a nome TALTOS Srl, di nazionalità italiana, con sede in Via della Repubblica 2 -

5 10060 INVERSO DI PINASCA(TO).

TC 2003A000459

Depositata il 3 GIU. 2003 al No.

=====

La presente invenzione ha per oggetto un procedimento per realizzare pannelli decorativi comprendenti lastre di

10 materiale lapideo o simile, p. es. marmo o granito.

OLIMPIA VERGNANO
(IN RISERVA PER GLI ALTRI)

Oggi infine questo

In procedimenti noti per questo scopo si forma su un supporto di base una pila o pacco di strati costituiti da lastre parallele del materiale lapideo decorativo, e da strati aggiuntivi, quali strati di armatura o rinforzo e strati di separazione tra i pannelli. Si pone quindi il pacco in una cassaforma a tenuta di liquido, e si crea in questa una depressione che è mantenuta mentre si introduce un legante fluido induribile destinato ad encapsulare la pila e a penetrare negli interstizi tra le lastre,

20 consolidando eventuali fratture delle lastre stesse. Si fa poi indurire il legante in modo da ottenere un blocco monolitico che è tagliato per formare pannelli comprendenti almeno una lastra decorativa unita ad almeno uno strato di armatura.

25 Esempi di questi procedimenti sono descritti in WO-A

91/08093 e nella domanda di brevetto Italiano N.
TO92A000986. In WO-A 91/08093 si propone anche di inserire,
tra una testata della pila e la parete adiacente della
cassaforma, un elemento di riempimento a cassone per
5 colmare lo spazio vuoto lasciato da una pila con lastre di
lunghezza ridotta rispetto alla cassaforma. Ciò evita
sprechi di legante relativamente costoso.

Il procedimento noto presenta un certo numero di
inconvenienti.

10 La pila deve essere formata di lastre uguali, e ciò non
è facilmente ottenibile; viste le differenti misure dei
blocchi grezzi, o richiede una rifilatura, ciò che aumenta
i costi.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Inoltre, si deve avere una serie di elementi di
15 riempimento diversi per adattarsi a pile di lunghezza
diversa, e anche questo aumenta i costi. Poiché il numero
di elementi di riempimento diversi sarà ovviamente
limitato, una compensazione esatta sarà raramente possibile
e si presenterà spesso la necessità di riempire con il
20 legante relativamente costoso gli spazi vuoti rimasti.

Ancora, è difficile ottenere nella cassaforma
condizioni di vuoto che consentano la penetrazione del
legante in tutte le parti del blocco, per la presenza sia
di umidità, sia di residui gassosi prodotti dal legante.

25 Infine, i pannelli grezzi ottenuti dopo il taglio

presentano uno strato di rinforzo su una sola faccia della lastra di materiale lapideo: quindi è automaticamente definita la faccia da lucidare (quella priva del rinforzo), e ciò comporta l'impossibilità di creare lastre con 5 trattamenti superficiali diversi, quali lastre a macchia aperta o a vena continua.

Come noto, infatti, tagliando una lastra spessa e a metà, la macchia aperta sono le due facce interne, la vena continua sono invece la faccia interna di una lastra e la 10 faccia esterna dell'altra, il risultato estetico naturalmente è molto diverso.

Secondo l'invenzione si fornisce invece un procedimento che ovvii agli inconvenienti della tecnica nota.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Questi ed altri scopi della presente invenzione sono 15 raggiunti con il procedimento definito nelle rivendicazioni che seguono.

A maggior chiarimento si fa riferimento ai disegni allegati, in cui:

- la fig. 1 è una vista schematica in alzato che mostra la 20 formazione di una pila di lastre;
- la fig. 2 è una vista parziale in sezione, in scala ingrandita, della pila di fig. 1;
- la fig. 3 è una vista schematica in sezione verticale di una cassaforma in cui avviene la colata del legante;
- 25 - la fig. 4 è una vista schematica dall'alto di parte di

- una pila impregnata di legante;
- la fig. 5 è una vista schematica in sezione verticale che illustra la fase di taglio di una faccia laterale della pila di fig. 4; e
 - 5 - la fig. 6 è una vista schematica in sezione verticale di un pannello grezzo.

Con riferimento alle figure 1 e 2, si è indicata con 1 una pila di strati sovrapposti comprendente lastre 2 del materiale decorativo, p. es. marmo, granito, ecc., 10 alternate a strati aggiuntivi 3, 4. Se le lastre 2 nella pila 1 hanno dimensioni diverse, si può effettuare già durante la formazione della pila una compensazione delle differenze di dimensioni, disponendo lungo uno o più bordi delle lastre più piccole elementi 20A di materiale rigido, 15 p. es. pezzi dello stesso materiale delle lastre 2. Queste aggiunte saranno tenute in posizione, in questa fase, dal peso delle lastre sovrastanti.

Olimpia Vergnano
HN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Un modo alternativo di realizzare tale compensazione sarà descritto in seguito.

20 Gli strati 3 sono fogli o lastre sottili di armatura, mentre gli strati 4 sono strati separatori o distaccanti tra i singoli pannelli e sono costituiti anch'essi da fogli o lastre sottili oppure da uno strato fluido.

Come descritto anche in WO-A 91/08093, la pila 1 è 25 formata su una struttura di supporto 5, atta a sostenere s



tutta la loro estensione lastre delle dimensioni massime utilizzate commercialmente (p. es. circa 3,50 m x 1,55 m). Il supporto 5 può comprendere solo una base orizzontale, come in figura, o la base ed una parete verticale 5 longitudinale. La seconda soluzione serve per formare una pila 1 con lastre verticali o quando per disporre verticalmente una pila come quella di fig. 1 prima dell'introduzione in un contenitore di colata di un legante fluido. Le lastre 2 sono impilate usando p. es. un sistema 10 a carroponte con un telaio 6 mobile verticalmente e munito di ventose 7, mentre gli strati aggiuntivi 3 e 4 possono essere applicati a mano.

Olimpia Vergnano
HN PROPRIO E PER GLI ALTRI

Ogni lastra 2 è a contatto, su entrambe le sue facce principali, con uno strato di rinforzo 3, e i due strati di 15 rinforzo 3 associati ad una lastra 2 sono ognuno a contatto con uno strato separatore 4. Preferibilmente gli strati di rinforzo 3 hanno struttura tale da consentire il passaggio del legante fluido (p. es. una resina sintetica induribile a temperatura ambiente), destinato ad impregnare ed 20 incapsulare la pila 1. Gli strati 3 hanno per esempio struttura a rete. Grazie alla presenza di strati 3 su entrambi i lati di ogni lastra 2, il legante penetra efficacemente in tutte le parti della pila 1, consolidando integralmente eventuali fratture nelle lastre 2.

25 Gli strati separatori 4 sono di materiale che non

aderisce al legante, in modo da rendere agevole la separazione di pannelli adiacenti.

Maggiori particolari sulla struttura e sui materiali degli strati 3, 4 sono contenuti in detti documenti 5 anteriori, a cui si rimanda.

Con riferimento alle figure 3 e 4, attorno alla pila 1 si forma una robusta cassaforma metallica 10 a tenuta di liquido che, nella realizzazione illustrata, funge anche da autoclave per l'impregnazione della pila 1 con il legante 10 fluido. La cassaforma 10 è formata unendo al supporto 5 le necessarie pareti laterali 8 e aggiungendo un coperchio di chiusura 9. Guarnizioni non rappresentate garantiscono la tenuta. Tra le facce della pila 1 e le pareti della cassaforma 10 si deve lasciare un certo spazio per il passaggio del legante, e a questo scopo si possono utilizzare elementi distanziatori, non rappresentati. Se le dimensioni della pila non corrispondono a quelle della cassaforma 10 (a parte lo spazio detto sopra), tra le pareti laterali 8 e la pila 1 sono previsti elementi di riempimento 21 di cui si dirà in seguito. La cassaforma 10 20 è formata dopo avere disposto la pila 1 con gli strati sostanzialmente verticali.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

La cassaforma 10 può anche costituire un semplice contenitore di colata, aperto su un lato, che sarà poi 25 introdotto in un'opportuna autoclave.

Prima dell'introduzione del legante, si compensano eventuali differenze tra le dimensioni delle lastre 2, se queste differenze non sono già state compensate formando la pila 1.

5 Per questo scopo si introduce nella cassaforma 10, un materiale espandibile ad alta densità (superiore a quella del materiale legante), p. es. poliuretano. Questo materiale è introdotto allo stato liquido tramite uno o più condotti 11 ed è fatto o lasciato espandere per riempire 10 gli spazi vuoti lasciati da lastre 2 di dimensioni ridotte. Data l'elevata densità il materiale espandibile rimane confinato in prossimità dei bordi delle lastre 2, e non penetra negli spazi tra i vari strati della pila 1. La presenza di materiale espanso sulla periferia degli strati 15 adiacenti alla lastra interessata non ha importanza, poiché tale materiale verrà eliminato con il taglio.

OLIMPIA VERGNANO
HN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Lo stesso materiale può essere utilizzato per formare almeno in parte gli elementi di riempimento 21 necessari per portare in battuta la pila 1 con le pareti della 20 cassaforma 10. In questo caso la formazione degli elementi di riempimento avverrà contemporaneamente alla compensazione delle differenze di dimensioni delle lastre: in pratica, uno o più elementi di riempimento 21 presenteranno parti sporgenti che si uniscono alle lastre 25 interessate, come indicato in 20B in fig. 4.

Il materiale espanso e solidificato di questi elementi
 21 può anche essere recuperato dopo la separazione dei
 pannelli e riutilizzato per un adattamento approssimativo
 tra le dimensioni della pila 1 e della cassaforma 10. Si
 5 aggiungerà poi materiale liquido per compensare le
 differenze restanti. Gli elementi di riempimento solidi 21
 possono essere montati nella cassaforma prima di introdurre
 la pila 1.

In una variante, gli elementi di riempimento 21 sono
 10 formati da cuscini d'aria: anche questi possono essere
 introdotti nella cassaforma 10 prima della pila 1. **OLIMPIA VERGNANO**
 (IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

L'introduzione del legante fluido 15 avviene dopo che
 nella cassaforma 10 è stata creata una depressione,
 evacuando l'aria attraverso uno o più condotti 12. Durante
 15 l'evacuazione dell'aria dalla cassaforma 10 la pila 1 è
 vantaggiosamente scaldata, in modo che l'eventuale umidità
 ancora presente al raggiungimento della condizione di vuoto
 evapori. Inoltre, è possibile associare la cassaforma 10 a
 un sistema (non rappresentato) di congelamento dell'umidità
 20 evaporata per effetto del riscaldamento. In questo modo
 l'umidità residua è resa ininfluente per il ciclo.

Il legante 15 è introdotto dall'alto, tramite un
 condotto 13 previsto nel coperchio 9, oppure dal basso per
 facilitare l'evacuazione di aria residua. Esso
 25 distribuisce in tutti gli interstizi tra i singoli



componenti della pila 1, attorno alla pila 1 e sotto di essa, avvolgendo anche in tutto o in parte gli elementi di riempimento 21. La penetrazione all'interno della pila 1 è favorita dalla presenza degli strati di rinforzo reticolari 5 3 su entrambi i lati di ogni lastra. L'introduzione del legante termina quando tutta la pila 1 è coperta da un battente di legante liquido di alcuni centimetri.

Il legante 15 è degassificato mentre è introdotto nella cassaforma, per ridurre lo sviluppo di residui gassosi. Per 10 aiutare a creare le condizioni di vuoto si preferisce anche effettuare il lavaggio della cassaforma 10 con gas inerti che consente di eliminare residui di umidità.

OLIMPIA VERGNANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Terminata l'introduzione del collante, si porta l'interno della cassaforma 10 ad una pressione superiore a 15 quella atmosferica per creare un effetto pistone che facilita l'indurimento. Una volta indurito il legante, si ottiene un blocco monolitico in cui il legante 15 indurito avvolge la pila 1, consolidando gli eventuali riporti 20A di adattamento delle dimensioni delle singole lastre 2, e 20 avvolgendo o unendo alla pila 1 gli elementi di riempimento 21, come si vede in fig. 4. In questa figura si vedono una lastra 2A con un'aggiunta 20A realizzata durante la formazione della pila 1, e una lastra 2B con un'aggiunta 20B ottenuta dal materiale espandibile ed integrata con un 25 elemento di riempimento 21.

Il blocco monolitico è estratto dalla cassaforma 10 e portato in una stazione di taglio, dove il taglio avviene preferibilmente con le modalità descritte nella domanda di brevetto Italiano N. TO92A000988. In altre parole, e come si vede in fig. 5, si taglia il blocco 16, su tutte le facce laterali, perpendicolarmente al piano di estensione delle lastre 2, in modo da asportare non solo lo strato di legante 15 indurito, ma anche eventuali strati di materiale espanso ed elementi di riempimento solidi 21 e una parte marginale 22 degli strati della pila 1. In questo modo si espongono all'aria gli strati di separazione 4 che non aderiscono al legante e si permette una facile separazione dei pannelli, come descritto in detta domanda di brevetto Italiano.

OLIMPIA VERGNANO
(UN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Come detto, gli elementi di riempimento solidificati 21 possono poi essere riutilizzati.

Nella fig. 6 si vede un pannello grezzo 25 ottenuto dal blocco 16. Il pannello 25 presenta uno strato di rinforzo 3 su entrambe le facce. Uno di tali strati dovrà ovviamente essere eliminato nella seguente fase di lucidatura. Tuttavia, il fatto di poter scegliere la faccia da lucidare crea la possibilità di scegliere tra diversi tipi di finitura superficiale, p. es. per ottenere lastre a macchia aperta o a vena continua.

E' evidente che quanto descritto è dato a titolo di

esempio non limitativo e che varianti e modifiche sono possibili senza uscire dal campo di protezione dell'invenzione.

OLIMPIC VERGNANO
UN POC' PIÙ E PER GLI ALTRI)

RIVENDICAZIONI

1. Procedimento per la realizzazione di pannelli decorativi di materiale lapideo o simile, in cui:
- si forma una pila (1) costituita da lastre parallele (2)
 - 5 del materiale lapideo decorativo e da strati aggiuntivi (3, 4), comprendenti strati di armatura (3) e strati (4) di separazione tra i pannelli;
 - si pone la pila (1) in un contenitore (10) a tenuta di liquido, interponendo almeno tra una testata della pila
 - 10 (1) e una parete del contenitore (10) eventuali elementi di riempimento (21) se la pila (1) ha lunghezza ridotta rispetto al contenitore (10);
 - si crea nel contenitore (10) una depressione che è mantenuta mentre si introduce un legante induribile (15),
 - 15 destinato ad impregnare ed incapsulare la pila (1), il legante (15) essendo di un materiale che non aderisce agli strati di separazione (4);
 - si lascia o si fa indurire il legante (15) in modo da ottenere un blocco monolitico (16) che è poi tagliato per
 - 20 dare pannelli grezzi (25) comprendenti almeno una lastra decorativa (2) unita ad almeno uno strato di armatura (3);
- caratterizzato dal fatto che: si compensano eventuali differenze di dimensioni tra lastre (2) nella pila (1); si introducono o si formano nel contenitore (10) anche

OLIMPIA VERGNANO
HN PROPRIO E PER GLI ALTRI



elementi di riempimento (21) per riempire spazi vuoti lasciati da una pila (1) di larghezza ridotta rispetto a quella del contenitore (10); e, come elementi di riempimento (21), si usano almeno in parte elementi 5 espandibili.

2. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che per compensare dette differenze di dimensioni tra lastre (2) si formano, su uno o più bordi di lastre di dimensioni ridotte, aggiunte (20B) di materiale espandibile 10 ad alta densità che riempiono le rientranze esistenti sulle facce della pila (1) in corrispondenza di dette lastre di dimensioni ridotte.

3. Procedimento secondo la riv. 2, caratterizzato dal fatto che detto materiale espandibile ad alta densità è 15 introdotto allo stato liquido nel contenitore (10) ed è fatto o lasciato espandere prima dell'introduzione del legante (15).

OLIMPIA VERGNANO
AN PROPRIO E PER GLI ALTRI

4. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che, per compensare dette differenze tra le 20 dimensioni delle lastre (2), durante la formazione della pila (1) si dispongono, lungo uno o più bordi di lastre di dimensioni ridotte, elementi rigidi (20A) atti ad essere uniti dal legante alle rispettive lastre (2).

5. Procedimento secondo la riv. 4, caratterizzato dal fatto che detti elementi rigidi (20A) sono elementi dello 25

stesso materiale delle lastre (2).

6. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che detti elementi di riempimento (21) sono elementi di materiale espandibile ad alta densità introdotto allo stato liquido nel contenitore (10) e fatto o lasciato espandere prima dell'introduzione del legante (15).

7. Procedimento secondo la riv. 2 o 3 e la riv. 6, caratterizzato dal fatto che detti elementi di riempimento (21) sono realizzati nello stesso materiale espandibile utilizzato per dette aggiunte (20B), e sono formati contemporaneamente a queste.

OLIMPIA VERGNANO
UN PROPRIO E PER GLI ALTRI

8. Procedimento secondo le rivendicazioni 1 e 7, caratterizzato dal fatto che per realizzare detti elementi di riempimento (21) si utilizzano elementi solidi ottenuti dall'espansione di detto materiale espandibile e recuperati dopo il taglio, i quali provvedono ad un adattamento approssimativo tra le dimensioni della pila e quella del contenitore (10), ai quali si aggiunge materiale espandibile liquido per colmare spazi vuoti restanti.

20 9. Procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni 2, 3 e da 6 a 8, caratterizzato dal fatto che detto materiale espandibile ad alta densità è poliuretano.

10. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che detti elementi di riempimento (21) sono

costituiti da cuscini d'aria.

11. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che nella formazione di detta pila (1) si applica uno strato di armatura (3) su ciascuna delle facce principali 5 di ogni lastra (2) di materiale lapideo, ogni strato di armatura essendo associato ad uno strato di separazione e l'operazione di taglio dando pannelli grezzi comprendenti una lastra decorativa (2) munita su entrambe le facce di uno strato di armatura (3).

10 12. Procedimento secondo la riv. 1, caratterizzato dal fatto che, mentre si crea la depressione nel contenitore (10) e si introduce il legante, si scalda la pila (1) in modo da portarla ad una temperatura tale da consentire, al raggiungimento delle condizioni di vuoto volute, 15 l'evaporazione di umidità presente nella pila (1). Olimpia Vergnano
HN PROPRIE PER GLI ALTRI

13. Procedimento secondo la riv. 12, caratterizzato dal fatto che si fa congelare il vapore acqueo risultante dall'evaporazione.

14. Procedimento secondo la riv. 12 o 13, 20 caratterizzato dal fatto che durante l'impregnazione si effettua un lavaggio del contenitore (10) con gas inerti per eliminare residui di umidità.

15. Procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni da 12 a 14, caratterizzato dal fatto che il 25 legante (15) è fatto indurire applicando una pressione

superiore a quella atmosferica.

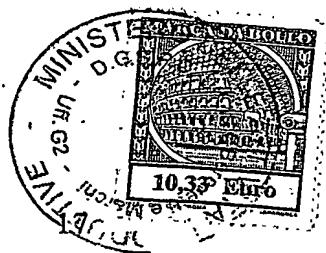
16. Procedimento secondo la riv. 15, caratterizzato dal fatto che al termine del consolidamento del legante (15) si taglia il blocco (16) secondo piani perpendicolari agli strati, per una profondità tale da asportare il legante solidificato (15), gli eventuali elementi di riempimento (21) e parti marginali (22) degli strati.

17. Pannello decorativo comprendente almeno una lastra decorativa (2) di materiale lapideo o simile unita ad almeno uno strato di armatura (3), ottenuto con un procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti.

Olimpia Vergnano
 (UN PROPRIO E PER GLI ALTRI)
Olimpia Vergnano



CAMERA DI COMMERCIO
 INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
 DI TORINO



TO 2003 A 000 459

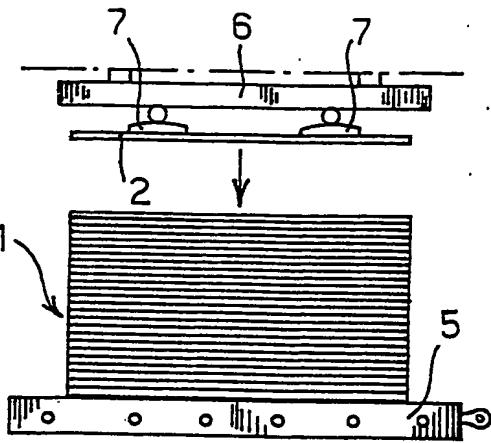


FIG. 1

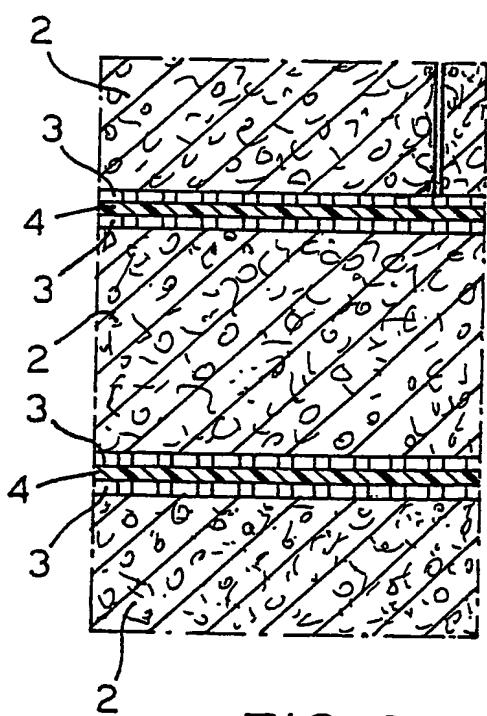


FIG. 2

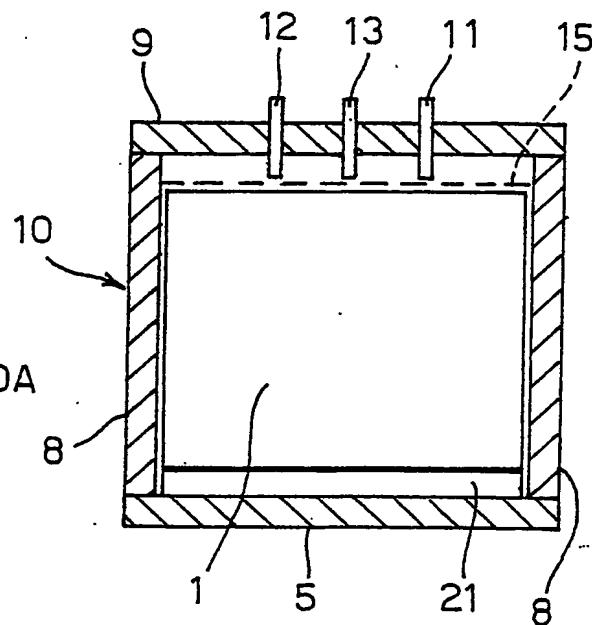


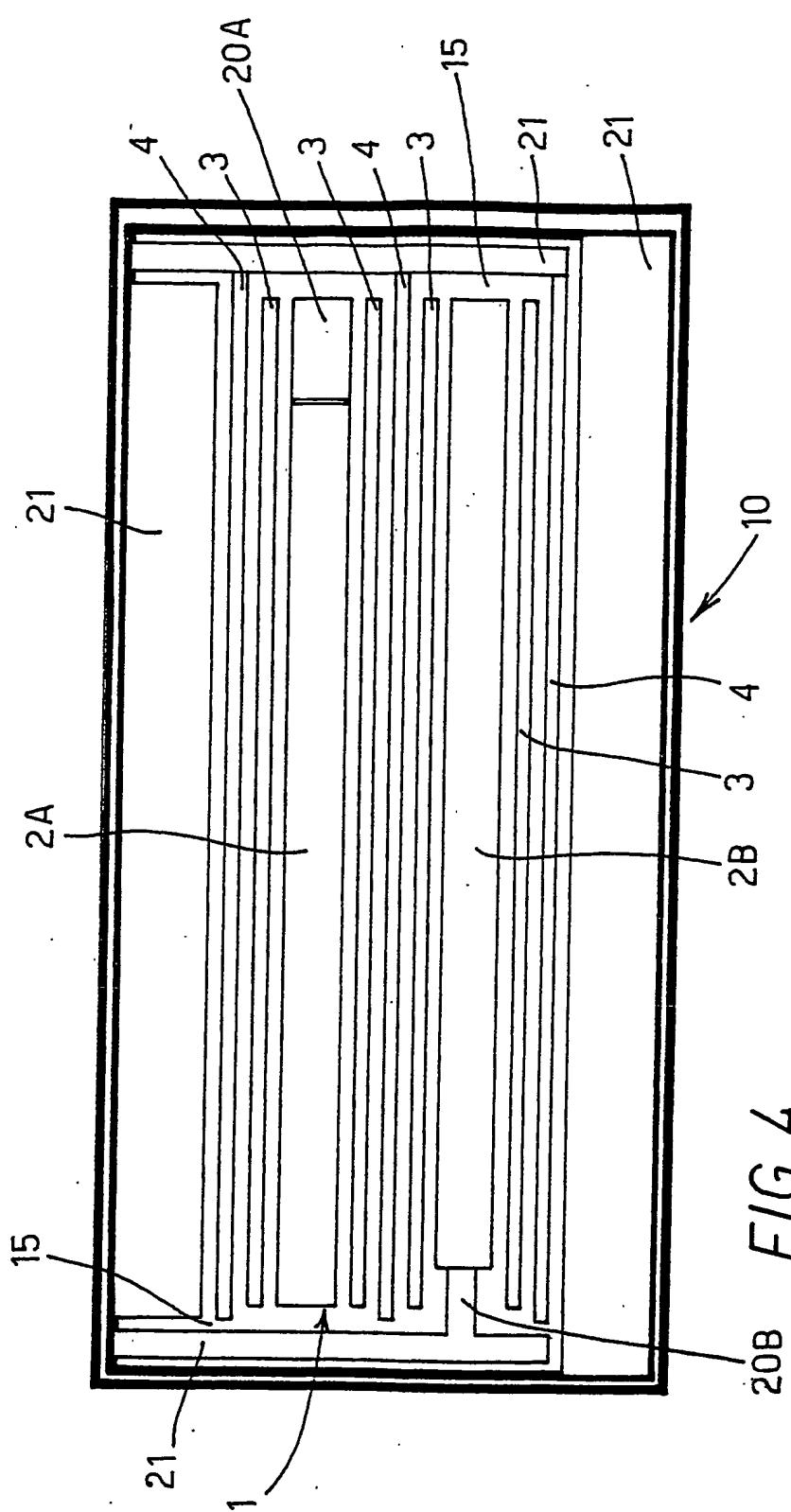
FIG. 3



CAMERA DI COMMERCIO
INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
DI TORINO

di imparavoglio
OLIMPIA VERGANO
(IN PROPRIO E PER GLI ALTRI)

Olimpiadi
OLIMPIADI VERGHEZIO
CON PROGRAMMA DI GARA



0203A000466

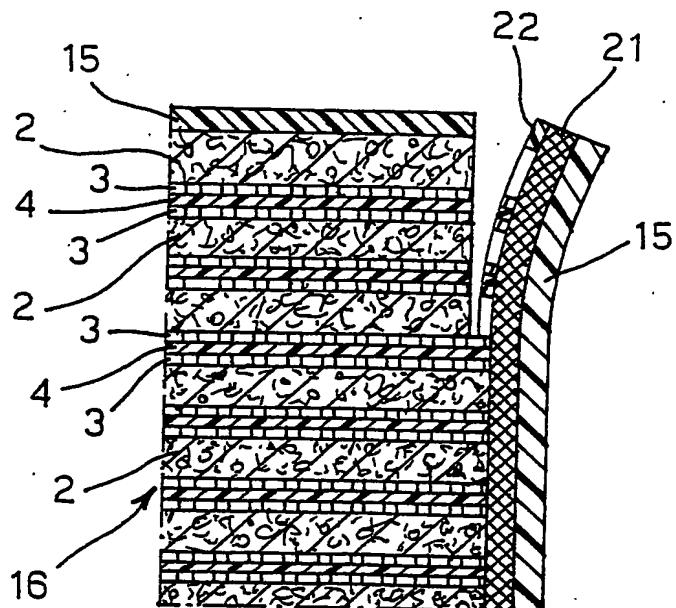


FIG. 5

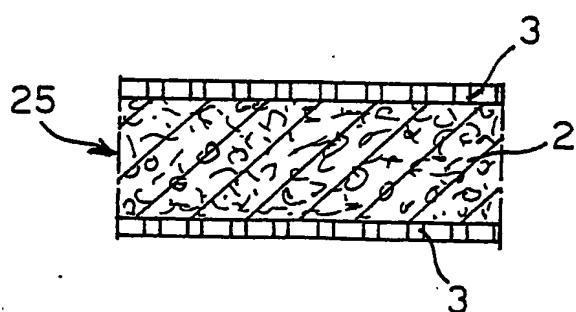


FIG. 6

ONOREVOLE MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la
Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

R O M A

ISTANZA DI CORREZIONE NOME INVENTORE

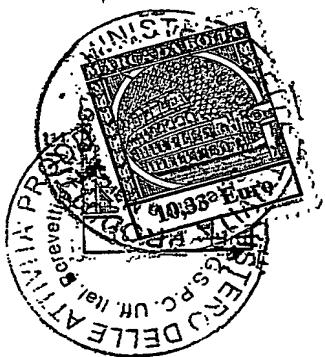
Oggetto: Domanda di Brevetto d'Invenzione Industriale N. TO2003A000459 depositata il 18.06.2003 a nome TALTOS S.R.L., avente per titolo: "Procedimento per realizzare pannelli decorativi di materiale lapideo o simile".

* * *

Con riferimento al caso in oggetto i sottoscritti mandatari Pierpaolo ROBBA (Iscr.N. 515BM), Eugenio ROBBA (Iscr.N. 210BM), Olimpia VERGNANO (Iscr.N. 332BM), Pier Giuseppe MASSOBRIO (Iscr.N. 226BM), Marco CAMOLESE (Iscr.N. 882BM), domiciliati presso Studio Tecnico Brevettuale INTERPATENT SRL, Via Caboto 35, 10129, TORINO, fanno presente che nella compilazione dei documenti di deposito è stato erroneamente indicato il nome di battesimo dell' Inventore designato. Infatti il nome di battesimo corretto del Sig. LUNARDI è Mauro anziché Mario.

Si chiede pertanto di voler cortesemente correggere

| | | |
|---|--------------|--------------------|
| MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE D.G.S.P.C. Ufficio Itali Brevetti e Marchi Ufficio G2 - Ufficio Protocollo | 25 MAG. 2004 | 853698 Prot. N° |
|---|--------------|--------------------|



d'Ufficio i documenti di originario deposito e
ringraziando si saluta con la massima stima.

Torino, 25 maggio 2004

PIERPASIO ROBBA
(IN PECUNIA E PER OGNI ALTRI)

